



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REPARACION DE CALZADO Y
MARROQUINERÍA**

Código: TCP139_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0440_1: Realizar la reparación del calzado”

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0440_1: Realizar la reparación del calzado”.

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.... en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda.
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda.
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

<i>1: Organizar el puesto de trabajo efectuando acopios según la orden de reparación de calzado a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: El calzado, materias primas, técnicas y procedimientos para la reparación se identifican, analizando la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida en función del tipo de reparación del calzado, permitiendo su ejecución según las condiciones acordadas con el cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de reparación se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas del desarmado o mediante las medidas directas del calzado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<i>2: Realizar operaciones de ajustes y mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos para la reparación de calzado y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Las máquinas y herramientas se preparan según la orden de reparación, tipo de calzado y tipos de materiales utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, banco de finisaje, acabado) y herramientas para la reparación del calzado se ajustan, regulándose con arreglo al material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Realizar operaciones de ajustes y mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos para la reparación de calzado y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas para la reparación del calzado se modifican reajustándose sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, detectando los fallos de los elementos productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Realizar el desmontado de las piezas usadas o desgastadas del calzado, identificándolas para su utilización como plantilla y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Las piezas defectuosas, despegadas o desgastadas del calzado (piezas descosidas, cambrillón independiente, suelas, tapas, tacón, entre otros) se extraen siguiendo la secuencia prefijada, para su sustitución, según los procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Las piezas de materiales extraídos (piezas aparadas, suelas, tapas, entre otras) se marcan identificándose con el nombre y la dirección en que estaban colocadas en el calzado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Las plantillas o patrones de las piezas del calzado se reproducen sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes e identificando los patrones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4 El desmontado de calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Marcar las piezas retiradas del calzado para su reparación teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Los materiales (piezas aparadas, forro, tacón, suelas, tapas, plantillas, entre otras) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), y número de piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: El extendido de la piel y cuero para la reparación de calzado se efectúa sobre la mesa comprobando la dirección del preste, zona de calidad, tonalidad, dirección del pelo o escamas, entre otros, facilitando el marcado y el corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: El tejido para la reparación de calzado se extiende sobre la mesa siguiendo el proceso (unicapa o multicapa) sin pliegues, alineado, con tensión, sentido de hilo y dirección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Las piezas para la reparación de calzado se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: El corte para la reparación de calzado se efectúa por los procedimientos y técnicas establecidas en la orden de reparación ajustándolo a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: La documentación generada en el marcado y corte de calzado se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la reparación del calzado según la orden de reparación y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Las piezas del calzado se preparan según la orden de reparación, medios y materiales necesarios y corrigiendo las anomalías detectadas, para el ensamblado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Las piezas se ensamblan a mano o a máquina, según las características del material, señales y tipo de ensamblado (costura, pegado y/o otras) siguiendo la secuencia prefijada en la orden de reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: El cambio de cambrillón independiente o tacón (caso de rotura) se efectúa despegando el tacón hasta la zona que permita la extracción del mismo y admita la nueva colocación, para su sustitución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Las suelas y tapas o prefabricados (tapas y filis y otros) se sustituyen, fresando las piezas montadas y tiñendo los cantos desgastados, según la orden de reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Los elementos auxiliares y ornamentales (cremallera, hebillas, entre otras) se incorporan al artículo, según diseño, tipo de calzado y reparación, indicada en la orden de reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: El ensanchado de interiores del calzado se realiza colocando los mismos en moldes metálicos intercambiables, adaptándolo a la medida mediante presiones desde el interior, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón, siguiendo las indicaciones del cliente, para acomodarlo al tamaño requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Las anomalías o defectos del calzado reparado se corrigen bajo la responsabilidad del operario comunicándose a la persona responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.9: El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>6: Realizar las operaciones de acabado del calzado según sus características y, en su caso, bajo la supervisión del responsable, en condiciones de seguridad y protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: La preparación del calzado reparado para su acabado se efectúa de acuerdo a la información técnica de la orden de reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: El calzado se tiñe previa limpieza de forma que la tinta no forme gotas y penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo, según la orden de reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Las operaciones de acabado se realizan en función del tipo de calzado, posicionándolo en el banco de finisaje o mesa de acabado, según la orden de reparación, para conferirle su aspecto final con seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Las anomalías o defectos del acabado de la reparación se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándolo a la persona responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Las operaciones de acabado del calzado se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>